

项目编号：11451-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：贵州博赛元实业发展有限责任公司

审核体系：☒质量管理体系（QMS）☐50430（EC）

☒环境管理体系（EMS）

☒职业健康安全管理体系（OHSMS）

☐能源管理体系（ENMS）

☐食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

☐其他

审核组长（签字）：潘琳

审核组员（签字）：鲍阳阳

报告日期：

2024 年 12 月 4 日

北京国标联合认证有限公司编制

地 址：北京市朝阳区北三环东路 8 号 1 幢-3 至 26 层 101 内 8 层 810

电 话：010-8225 2376

官 网：www.china-isc.org.cn

邮 箱：service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！

审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：
■管理体系审核计划（通知）书■首末次会议签到表■文件审核报告
■第一阶段审核报告■不符合项报告□其他
2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司技术委员会审议做出认证决定。
3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄漏。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：潘琳

组员：鲍阳阳



受审核方名称：贵州博赛元实业发展有限责任公司

一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
1	潘琳	组长	Q:审核员	2024-N1QMS-1304083	Q:17.12.03
			E:审核员	2024-N1EMS-1304083	E:17.12.03
			O:审核员	2024-N1OHSMS-1304083	O:17.12.03
2	鲍阳阳	组员	Q:审核员	2024-N1QMS-1352727	
			E:审核员	2024-N1EMS-1352727	
			O:审核员	2024-N1OHSMS-1352727	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	高天朋 魏学军	向导	受审核方
2	/	观察员	

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（质量管理体系, 环境管理体系, 职业健康安全管理体系）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

Q：GB/T19001-2016/ISO9001:2015, E：GB/T 24001-2016/ISO14001:2015, O：GB/T45001-2020 / ISO45001：2018

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为☒结合审核☐联合审核☒一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：

中华人民共和国安全生产法

中华人民共和国质量法



中华人民共和国标准化法

中华人民共和国招标投标法

中华人民共和国民法典

中华人民共和国消防法

中华人民共和国公司法

中华人民共和国税法

中华人民共和国消费者权益保护法

中华人民共和国大气污染防治法

中华人民共和国噪声污染防治法

中华人民共和国固体废物污染环境防治法

等中华人民共和国职业病防治法

中华人民共和国道路交通安全法

中华人民共和国未成年人保护法

中华人民共和国传染病防治法等

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：

GB/T26941.3-2011 隔离栅 第3部分：焊接网

GB4053.3-2009 固定式钢梯及平台安全要求 第3部分：工业防护栏杆及钢平台

GB/T 5330-2003 工业用金属丝编织方孔筛网

GB/T 5330.1-2012 工业用金属丝筛网和金属丝编织网 网孔尺寸与金属丝直径组合选择指南 第1部分：通则

GB/T 21648-2008 金属丝编织密纹网

GB/T 17492-2019 工业用金属丝编织网 技术要求和检验等

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年12月03日 上午至2024年12月04日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年7月1日至本次审核结束日。

审核方式：☒现场审核 ☐远程审核 ☐现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

Q：钢筋焊网、主动防护网、被动防护网、护栏网的生产

E：钢筋焊网、主动防护网、被动防护网、护栏网的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：钢筋焊网、主动防护网、被动防护网、护栏网的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程（固定及临时多场所请分别注明各自活动过程）

注册地址：贵州省贵阳市清镇市站街镇莲花村（站街铝精深加工园区内）

办公地址：贵州省贵阳市清镇市铝城大道南段8号



经营地址：贵州省贵阳市清镇市铝城大道南段 8 号

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：无

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024-12-02 9:00:00 上午至 2024-12-02 13:00:00 下午进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：

特种设备管理；内审管理评审；人员管理；环境因素及危险源辨识；应急响应；生产过程控制；产品放行；合规性评价

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：☒未调整；☐有调整，调整情况：

2) 审核活动完成情况：☒完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素

☐未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:综合办公室 QEO7.2

采用的跟踪方式是：☐现场跟踪☒书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2025 年 1 月 5 日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2025 年 12 月 4 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合纠正措施有效性；内审、管理评审；特种设备管理；顾客满意度

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量/环境/安全体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，通过管理体系运行促进产品质量/环境/安全的管理水平提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和生产检验过程运用管理体系的工具和方法，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：

内审员能力不足，内审管理评审不够深入。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：

无



二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2013 年 1 月 23 日，体系实施时间,2024 年 7 月 1 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照，统一社会信用代码：9152000006103030X2

3) 审核范围内覆盖员工总人数：15 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

4) 范围内产品/服务及流程：

生产流程：

主被动防护网：原材料---编织---检验--打包

护栏网：原材料--切割--焊接--表面处理（镀锌或喷塑）--检验--成品入库

钢筋焊网：原材料--切割--焊接--检验--成品入库

三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

3.1 管理体系的策划

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

●管理体系范围及其过程策划

公司策划了质量/环境/职业健康安全管理体系及体系目标包括了满足产品及服务要求和持续改进的内容。形成了质量/环境/职业健康安全管理体系文件包括管理手册含程序文件及作业指导书等。

经与总经理沟通，现场确认认证审核范围：

Q：钢筋焊网、主动防护网、被动防护网、护栏网的生产

E：钢筋焊网、主动防护网、被动防护网、护栏网的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：钢筋焊网、主动防护网、被动防护网、护栏网的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

注册地址/经营地址：贵州省贵阳市清镇市站街镇莲花村（站街铝精深加工园区内）

不适用条款：无

通过文件发放、会议形式在公司内部进行了传递；在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。

上述范围与企业目前经营范围相一致。

公司依据 GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》、GB/T24001-2016《环境管理体系 要求及使用指南》和 GB/T45001-2020《职业健康安全管理体系 要求及使用指南》于 2024 年 7 月 1 日建立了文件化管理体系。遵循 PDCA 方法，识别了标准中的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。

公司明确规定钢筋焊网、主动防护网、被动防护网、护栏网的生产所涉及行业的执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各运单工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

公司编制了管理体系手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过管理手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。

通过对过程的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。

通过监视、测量和分析结果以及内审管理评审等达到持续改进的目的。

经识别外包过程：镀锌过程、喷塑过程、产品运输过程；

●方针目标的策划



公司管理目标

1.质量目标:

- 1、生产任务完成率 $\geq 98\%$;
- 2、生产产品一次性验收合格率 $\geq 98\%$;
- 3、顾客满意度 $\geq 90\%$;
- 4、处理顾客反馈信息率和售后服务 100%。

2.环境目标

- 1、固体废物分类处置率达到 100%
- 2、全年环保事故发生率为零;
- 3、控制火灾发生为零;

3.职业健康安全目标

- 1、人员伤害事故为零
- 2、火灾发生率为零
- 3、触电伤残事故控制为零

与赵经理沟通，切合企业的实际，经查阅符合标准的要求。

分解到了各部门，规定了措施和考核的办法要求，目前阶段性目标完成。

提供了考核记录。

●运行的策划

与赵总沟通，策划了产品生产工艺流程:

主被动防护网: 原材料---编制---检验--打包

护栏网: 原材料--切割--焊接--表面处理(镀锌或喷塑)--检验--成品入库

钢筋焊网: 原材料--切割--焊接--检验--成品入库

识别了产品标准,制定了《焊接作业指导书》等;

特殊过程为: 焊接过程

外包过程: 镀锌过程、喷塑过程; 产品运输过程;

确定过程和接收的接收准则; 策划了质量、环境、职业健康安全运行控制相关要求等;

策划和使用的设备:

公司主要办公设备包括电脑、电话、打印机; 基本满足要求。

公司主要生产设备有: 钢筋焊网机、数控冷轧带肋钢筋生产线、护栏焊机、钢筋调直机、切割机、边坡防护网编织设备、护栏网焊接设备等, 满足生产需求。

确定胜任人员需求, 经过培训、考核合格后上岗;

确定了原材料检验、半成品检验、成品检验等检验活动;

编制了进货检验、半成品检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等;

编制了采购产品验证记录, 半成品检验记录, 成品检验制度。

遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制。

策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划

运行的策划符合要求。

●监视和测量的策划

公司策划了对绩效的监视和测量, 通过对服务质量的验证、环境监测以及对管理体系的审核等, 确保其符合管理体系要求, 符合质量、环境、职业健康安全管理体系标准。满足顾客要求, 并规定策划及实施所需要的测量和监控活动。

公司通过管理评审、内外部审核、目标考核及日常公司各部门对所控制过程运行情况按相关文件的规定进行监视和测量, 来实现对管理体系全过程的监视和测量。

对绩效的分析和评价, 保留了记录文件。

**3.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效** ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中 FH 应包括使用危害分析的方法和对食品职业健康安全小组的评价意见；H 体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

●产品和服务的要求

赵经理介绍企业的订单来源有：一是参加招投标；二是老客户合作；三是通过公司的网上宣传获取一部分新客户。

查公司产品销售情况，提供了《合同台帐》。

抽合同签订日期为：2024 年 6 月 11 日

甲方:黔西南公路建设养护有限公司 S218 杨梅至三江口线 K53+000~K54+000 等 5 段公路灾害防治工程项目经理部

乙方:贵州博赛元实业发展有限责任公司

产品名称：被动防护网

合同约定了产品具体数量、规格，单价，交货时间，质量标准，交货地点，运输方式、结算及付款方式等，合同有双方盖章。

抽合同签订日期为：2024 年 8 月 29 日

订货单位:贵州慧仁鑫商贸有限责任公司

供货单位:贵州博赛元实业发展有限责任公司

订购产品：钢筋焊接网片

合同约定了产品具体数量、规格，单价，交货地址、运输方式、交货地点及验收，结算方式、违约责任等，合同有双方盖章。

抽合同签订日期为：2024 年 4 月 17 日

甲方：贵州路桥集团有限公司奉建高速总承包项目部 TJ01 工区

乙方：贵州博赛元实业发展有限责任公司

订购产品：护栏网（隔离栅）

合同有产品名称、规格型号、数量、单价、质量要求、交货地点、时间及方式、验收要求及计量方法、违约责任等，合同有双方盖章。

抽合同签订日期为：2024 年 11 月 4 日

甲方：中天城投集团贵州文化广场开发建设有限公司

乙方：贵州博赛元实业发展有限责任公司

订购产品：护栏网（球场围网）

合同有产品名称、规格型号、数量、单价、质量要求、交货地点、时间及方式、违约责任等，合同有双方盖章。

抽合同签订日期为：2024 年 5 月 22 日

订货单位：贵州有色地质工程勘察公司都匀分公司

供货单位：贵州博赛元实业发展有限责任公司

订购产品：主动防护网、被动防护网

合同有产品名称、规格型号、数量、单价、质量要求、交货地点、时间及方式、验收要求及计量方法、违约责任等，合同有双方盖章。

另抽销售合同 3 份，销售合同覆盖了认证范围。

合同明确了采购产品数量、型号，技术要求，订货与发货要求，交货与验收要求，违约责任等，均有双方盖章。

以上产品订单均为公司成熟产品。均经过客户确认。



●外部提供产品和服务的控制

企业编制了《采购控制程序》，对本公司生产所需物资的采购进行控制。程序规定了由综合办公室对外部供方进行评价并建立《合格供方名单》，根据库存情况和车间生产需要制定采购计划，综合办公室和生产部共同负责采购物资的进货检验。

该公司主要采购物品为方管、钢管、线材、镀锌丝 铁丝等

查见《合格供方名单》，审核：赵腾蛟，批准：赵腾宇 日期：2024.7.1

供方名称	提供产品
邯郸市德煌钢铁贸易有限公司	线材
天津市奥悦福商贸有限公司	镀锌丝 铁丝
天津宏利昇发钢管金属有限公司	镀锌管、黑管
唐山市丰润区轩宇贸易有限公司	角钢
广安渝生钢绳有限责任公司	热镀锌钢丝绳
贵阳永鸿货运信息服务部	运输物流
贵州志恒金属制造有限公司	镀锌厂家
贵州盛锦护栏制品有限责任公司	喷塑厂家
贵州鸿景钢管有限公司	钢管厂家

.....

对以上供方进行了评价，提供了《供方评定记录表》，从产品供货能力、技术能力、质量能力、资质、使用情况等方面进行评价；评定结论：同意列入合格供方。时间：2024.7.1

另查喷塑外包方、产品运输外包方、镀锌外包方及其他供方均进行了年度业绩，可以成为合格供应商。

公司需求物资的采购信息由综合办公室负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行产品采购。提供有采购合同

——抽 2024 年 5 月 20 采购合同

供方:天津市奥悦福商贸有限公司，采购产品：镀锌丝，采购合同明确了产品规格型号，数量，金额，质量标准，交货期，验收方式，交货地点等内容。合同有双方签字盖章。

——抽 2024 年 10 月 3 采购合同

供方:邯郸市德煌钢铁贸易有限公司，采购产品：线材，采购合同明确了产品规格型号，数量，金额，质量标准，交货期，验收方式，交货地点等内容。合同有双方签字盖章。

另查其他日期、其他原辅材料采购合同 6 份，采购产品包括镀锌管、黑管、方管等，合同注明了采购产品名称、规格型号、厂家、数量、到货时间等要求。产品均从合格供方处采购。

提供《到货检验记录》，抽查查见：

2024.2.21，方管 20*30*1.2,66 吨，检验员：赵明伟 验证结论：合格；

2024.8.4，钢管，5 吨，检验员：赵明伟 验证结论：合格；

2024.9.18，10 铝合金丝 Q195 2.5 锌层 250g，54 吨，检验员：赵明伟 验证结论：合格；

以上进货检验均查验外观、成品检验报告、送货单。验收合格后登记入库。

外部提供的过程、产品和服务受控。

●产品的设计和开发

经过与经理沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发。公司专业从事各种规格钢筋焊网、主动防护网、被动防护网、护栏网的生产，均依据行业标准和客户要求生产。

查看公司管理手册 8.3 条款，规定了产品设计开发过程及相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发流程为：策划—输入—控制—输出—更改，各过程要求符合标准要求。文件规定公司针对，需求和顾客要求，在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行非标准内产品的设计开发，文件中对新产品设计开发过程进行详细规定，内容符合标准要求。



与部门主管沟通，自公司成立以来，产品为按照顾客要求和相关行业标准进行生产，在体系运行之前已完成相关设计开发工作，生产过程中，保持对工艺的持续改进，2024年以来公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更，认证范围不包含“设计与开发”。

经查符合要求。

●生产和服务的提供控制

企业提供的资料显示生产程序：综合办公室、生产部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：客户要求、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，下达任务书。询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知综合办公室发货。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、客供设计图纸进行生产，加工过程中参考：

GB/T26941.3-2011 隔离栅 第3部分：焊接网

GB4053.3-2009 固定式钢梯及平台安全要求 第3部分：工业防护栏杆及钢平台

GB/T 5330-2003 工业用金属丝编织方孔筛网

GB/T 5330.1-2012 工业用金属丝筛网和金属丝编织网 网孔尺寸与金属丝直径组合选择指南 第1部分：通则

GB/T 21648-2008 金属丝编织密纹网

GB/T 17492-2019 工业用金属丝编织网 技术要求和检验等标准相关内容进行生产。

其中主要生产设备有：

主要生产设备：钢筋焊网机、数控冷轧带肋钢筋生产线、护栏焊机、钢筋调直机、切割机、主被动防护网编织设备、

护栏网焊接设备等设备，满足现有生产需求。

检测设备主要有：配备钢卷尺、游标卡尺等，满足检验需求；

1、生产工艺流程：

生产流程：

主被动防护网：原材料---编制---检验--打包

护栏网：原材料--切割--焊接--表面处理（镀锌或喷塑）--检验--成品入库

钢筋焊网：原材料--切割--焊接--检验--成品入库

注：现场审核，企业所生产的护栏网，应顾客要求，表面处理会有镀锌和喷塑等方式，表面处理过程外包。

2、过程控制情况：

通过“加工工艺过程卡片”“记工单”进行控制，记录了各工序内容，有详细操作要求和控制参数，并记录了加工车间，工段，设备，审核人员等。

——查看主被动防护网生产记录控制：

查看了生产计划，2024.11.2，产品名称：主动防护网 网型 DO/08/300 数量：3000 平方米，交货日期：2024.12.30；

1) 人工将钢丝绳通过编织机编织成网状，再使用液压铆枪把铆扣在交叉点固定 使用设备：主被动防护网编织机、液压铆枪 质量控制点：钢丝绳交叉点铆压可靠性 检验项目：外观检查、尺寸测量等，企业编制了 编制作业指导书，现场查看，操作人员张贵文、郭涛 2 人正在进行防护网编织工序，使用 $\phi 8$ 的钢丝绳，人员设备操作熟练；知晓产品控制参数；

防护网分为主动防护和被动防护，主动防护网无立柱，使用时覆盖于山体表面，锚杆固定，用于防止山石滚落；被动防护网一般安装于山脚下路边，采用立柱固定，防止滚石伤及行人车辆。依据顾客要求选择不同钢丝绳直径进行生产。现场查看，防护网编织、铆扣压铆工序，操作人员张贵文、郭涛 2 人，操作熟练；

2) 包装入库：编织好的防护网通过打包机进行压缩、打包、成捆后，打包操作人员：安启云，将 20 或 50 片网片进行压缩打包成捆，由库管员统计数量，进行出入库管理，等待发货。



另查其他日期其他规格的产品生产过程控制记录，均由生产工艺卡进行控制。

抽查 2024.11.13、2024.11.22 日防护网生产记录，均有编织工序操作人员签字转序，有质检人员签字。编织和铆压通过互检，并填写记工单。

现场沟通并查看其保留的生产记录，被动防护网生产工艺与主动防护网相同，顾客在应用场景、用途等不同时，叫法不同，被动防护网使用的立柱外采。主被动防护网使用的钢丝绳直径有系列尺寸，如 $\Phi 4$ 、 $\Phi 6$ 、 $\Phi 8$ 、 $\Phi 10$ 等，按照顾客要求和合同进行加工，经沟通和现场查看，其设备、人员能力、作业指导文件等能够满足生产需要。

——查看护栏网生产记录控制：

现场查看护栏网加工过程，员工备料 $\Phi 3\text{mm}$ 的线材，分别将经丝和纬丝输入送料装置，在护栏电焊机电脑上设定横向、纵向间距，开机即可自动加工。防护栏网的边框有两种，根据用户的要求选用方管或圆管，焊接工人在焊接平台进行方框焊接，方框焊成后，将电焊网片点焊在方框上，焊后打磨，根据需要进行喷塑。护栏网成品制作完成。

抽护栏网生产记录：

2024.10.8 护栏网 3.75*4.5 米 80 个

2024.10.17 护栏网 2.1*2.5 米 120 个

2024.11.30 护栏网 4*6 米 50 个

加工人：何万军，张贵科 焊工有焊工证，见 7.2 审核记录 检验：陈明伟

管理手册规定了需确认过程识别的要求，该产品焊接环节特殊过程，需要进行过程确认。

一查焊接过程确认：对设备能力、人员、焊接工艺参数进行了确认，过程编制了作业指导书，经确认符合要求。确认时间：2024.7.4，确认人：陈明伟。

人员，经过培训合格后上岗，均有 5 年以上工作经验。

查喷塑检验记录：

2024.10.25 护栏网 1.7 吨 检验项目：喷塑外观、数量 检验员：赵明伟

2024.11.10 护栏网 2.2 吨 检验项目：喷塑外观、数量 检验员：赵明伟

——查看钢筋焊网生产记录控制：

1) 钢筋矫直、裁切 钢筋焊网使用的线材为成卷进货，使用前通过钢筋调直机进行调质、切割，得到所需长度的直型钢筋

现场巡视并询问操作工魏学军，钢筋调直机为全自动生产设备，在操作界面设置钢筋直径、下料长度，开启机器，成卷的线材通过矫直、裁切成为等长且笔直的钢筋，转到钢筋焊网工序。

2) 钢筋焊网，钢筋焊网机焊接为自动，需要人工送入纵向钢筋，横向钢筋自动送料。

现场员工张贵武正在操作焊网机进行焊网，操作依据焊网机安全操作规程、焊网作业指导书

开始焊接前，设置网孔间距、焊接功率等参数，所有参数均为常用，只需按订单要求选用参数即可。

在每次焊接新的焊网订单时，需要进行首件工艺确认，经确认无误，方可进行批量焊接。

抽首件工艺确认记录，2024.7.4 对人员、设备、工艺参数等进行了确认 确认人：赵明伟

抽焊网焊接记录：

2024.10.25 焊网尺寸 2.5*12 米 50 张 焊接操作：张贵武 检验：赵明伟

2024.11.4 焊网尺寸 3*10 米 60 张 焊接操作：张贵武 检验：赵明伟

2024.11.26 焊网尺寸 3*12 米 45 张 焊接操作：张贵武 检验：赵明伟

车间现场巡视

1、车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

2、生产车间通风良好，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。

查其他相关工序的操作规程，符合要求。

赵经理介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

人员，经过培训合格后上岗，均有相关工作经验。

以上过程根据客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；进行产品质量控制。



质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包修。

生产过程控制符合要求。

●产品的放行

编制了《采购控制程序》，《检验规范》对原材料、成品的质量进行控制。包含对产品进货检验项目控制、过程检验控制、出厂检验控制。

收集了产品的相关标准：按照客户提出的要求、技术协议、客供设计图纸进行生产，加工过程中参考：

GB/T26941.3-2011 隔离栅 第3部分：焊接网

GB4053.3-2009 固定式钢梯及平台安全要求 第3部分：工业防护栏杆及钢平台

GB/T 5330-2003 工业用金属丝编织方孔筛网

GB/T 5330.1-2012 工业用金属丝筛网和金属丝编织网 网孔尺寸与金属丝直径组合选择指南 第1部分：通则

GB/T 21648-2008 金属丝编织密纹网

GB/T 17492-2019 工业用金属丝编织网 技术要求和检验等标准相关内容进行生产。

与赵经理交流，了解了进货情况及检验情况：

原材料到厂之后，质检员进行验收，验收合格之后公司通过管家婆系统进行记录。验收不合格的原材料将做退回处理。

查 2024.10.3 物料名称：线材 规格型号：Φ 6.5mm 数量：37.58T 验收：赵明伟

2024.9.3 物料名称：镀锌丝 规格型号：Φ 2.2mm 数量：57.6T 验收：赵明伟

另抽其他原材料及以上产品其他规格，均有相关检验记录，不再赘述

抽查工序检验

工序控制体现在生产部 8.5.1 的审核中，见 8.5.1 控制记录。

成品出厂检验

——抽产品出厂检验报告：

品名：边坡防护网（含主被动） 发货数量：3000 平米 出厂日期：2024.10.26

检查项目包括：检查项目有：外观质量、尺寸、防腐质量（锌层质量）等，报告均有技术要求和检测结果。

检验员：赵明伟

检验结果：经检验本批次产品检验合格，准予出厂。

——抽产品出厂检验报告：

品名：护栏网（2.76*1.75m） 发货数量：750 张 出厂日期：2024.10.27

检查项目包括：检查项目有：外观质量、尺寸等，报告均有技术要求和检测结果。

检验员：赵明伟

检验结果：经检验本批次产品检验合格，准予出厂。

——抽产品出厂检验报告：

品名：钢筋焊网（2.5*12m） 发货数量：200 张 出厂日期：2024.11.2

检查项目包括：检查项目有：外观质量、尺寸等，报告均有技术要求和检测结果。

检验员：赵明伟

检验结果：经检验本批次产品检验合格，准予出厂。

另抽其他日期其他型号的护栏网、防护网、钢筋焊网的出厂检验记录，均有相关检验记录，产品均检测合格后方可出厂。

现场沟通，企业介绍，按照顾客和合同要求进行产品生产，过程中参考相关标准，如项目提出相关要求，将由受审核方或甲方协商后进行抽检并送外部检验。

企业的检验过程控制符合要求。

●法律法规要求及合规性评价

提供《法律法规和其他要求清单》，收集了适用的环境和安全法律法规：中华人民共和国消防法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国环境影响评价法、中华人民共



和国环境噪声污染防治法等，基本全面。

抽查中华人民共和国消防法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国传染病防治法等，均为最新版本，在有效期内。

综合办公室定期进行网络查询并及时更新，法律法规以电子版形式存放于公司电脑上。

符合要求。

编制《法律、法规及其它要求控制程序》《合规性评价控制程序》，基本符合标准要求。

提供适用的法律法规及要求清单，主要有中华人民共和国劳动法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国未成年人保护法、中华人民共和国传染病防治法、中华人民共和国民法典、工伤保险条例、中华人民共和国民法典中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国噪声污染防治法等。

获取方式：主要是网上查录、上级部门下发文件等。根据程序要求，每年至少进行一次合规性评价。

查企业 2024 年 10 月 3 日组织合规性评价，提供《合规性评价报告》，评价了相关的法律法规，涉及公司管理和运营活动中涉及的环境因素及危险源。

评价结果：此次环境和职业健康安全法律、法规符合性评价涉及了水、气、声的排放、固废的、安全、职业病管理处置、能源管理、服务管理等内容，从总体上讲，公司环境和职业健康安全行为符合相关环境法规要求，基本实现了组织对遵守法律法规及其他要求的承诺。

经查合规性评价基本符合要求。

●应急响应

查策划有《应急准备与响应控制程序》，识别出紧急情况有：火灾、触电、机械伤害等

应急准备工作开展以下活动：

——建立有应急组织，提供出应急组织机构图、消防队人员名单、职责权限规定等。

——配备相应的消防器材、监控摄像、急救药品、防疫物资等；

——进行消防常识和能力的培训、潜在的火灾爆炸、触电、机械伤害、交通事故、急救知识等的常识和能力的培训

办公室介绍开展了消防器材的使用和人员紧急疏散演练活动，制定了应急演练计划，有演练记录。

——查火灾应急演练记录：演练时间：2024 年 6 月 13 日；记录了演练过程的详细过程，演练效果总结记录：组织公司各部门全体公司人员针对火灾事故进行了演练，熟悉了预案的流程，熟知了各部门、各小组成员的职能和管理要求。对火灾事故的重要紧急措施和救护方法进行了演练，学习了各类消防设施的使用方法、熟悉了火灾逃生等方式方法、强化了线路火灾检查、消防器材配备的安全要求和检查相应线路是否安全、强化了火灾管理意识。

预案适宜性充分性评审：演练过程中资源充分，各人员分工明确，配合积极，对预案各项流程均深刻掌握，流程完善良好，相关方反馈意见良好，预案有效，充分；评价人：赵腾宇

——查机械伤害事故应急演练记录，演练时间：2024 年 9 月 12 日，模拟车间设备伤手的故事演练，有详细的故事发生原因，急救过程，处置记录；演练结束后对预案进行了评审，预案有效；评价人：赵腾宇

——查触电事故应急演练记录，演练时间：2024 年 11 月 23 日，有事故发生原因演练过程详细记录；

提供了演练记录，演练结束后对演练效果进行了评价和总结，同上，均对预案的适用性、可操作性进行评审；应急预案适宜，有效评价人：赵腾宇

符合要求。

●运行控制

现场巡视，企业使用 1 号车间进行钢筋焊网、主动防护网、被动防护网、护栏网的生产。

车间有特种设备：叉车 2 台；天车 4 部，存在高空坠物、物体打击、割伤等安全风险。

经查，企业制定了安全生产管理制度，定期安全检查计划等；

现场巡视运行控制情况：

	控制措施	现场观察到的控制情况
--	------	------------



机械伤害	编制了设备安全操作规程、车间安全管理制度、安全教育、劳保用品防护等控制	生产区主要设备有钢筋焊网机、数控冷轧带肋钢筋生产线、护栏焊机、钢筋调直机、切割机、边坡防护网编织设备、护栏网焊接设备等设备； 现场查看到机械伤害主要来源于以上生产设备的使用，及生产过程中，设备旁边均有安全操作规程。 生产部主管召开晨会进行口头安全教育。
触电	配电装置加装安全防护装置，电气操作由持证电工操作。提供有电工证。	车间内设备均一机一闸一漏，电闸防护完好，接线规范，未见安全标识，现场已沟通。 车间所有线路均设置了防护槽，无电线裸露。 车间设备和线路检修挂牌。
物体打击、高空坠物	安全操作规程，专人使用，专人指挥。	车间 5t 天车 4 部；叉车 2 台，每月均维护一次，均按规定进行定期检验，提供有检验报告。
固废排放	设置垃圾箱及 分类存放区	现场观察固废排放包括废弃铁丝、下脚料、不合格的残次品、废旧包装物的废弃、机器零件的废弃、每天清扫，定点存放。现场与生产经理沟通了解，生活固废分类存放，定期处理。无危废产生。
火灾管控	编制了管理方案，按规定配备消防栓、灭火器、组织应急演练、安全教育等措施	受审核方办公楼、生产厂房为自建，查看生产区、办公楼，均配置了灭火器，现场查看均在有效压力范围内。 有灭火器点检表，每周一次检查。各部门负责管辖区域内的检查情况。 查看钢筋焊网生产过程，全自动焊接，需要时人工补焊，提供有焊工证。
噪声排放	封闭厂房、基础减震、距离衰减、现场编制噪声通过防护，对外界影响不大。	现场查看，生产区主要是钢筋焊网机、数控冷轧带肋钢筋生产线、护栏焊机、钢筋调直机、切割机、边坡防护网编织设备、护栏网焊接设备等生产设备产生的噪声。 现场查看和沟通，企业选用低噪声设备，基础减震，设备定期维护，企业两侧均为工厂，无敏感居住人群，对外影响不大。
废水排放		无生产废水，生活废水排入市政管网。日常清洁废水用于厂区洒扫抑尘。
职业病伤害		现场查看，无职业危害因素，人员定期发放劳保用品，防护良好。

现场与生产经理沟通，介绍当地主管部门进行不定期的检查，对检查过程中发现的问题，发放整改通知单，按要求进行整改并验收。目前未收到过纸质的整改单。公司为部分员工缴纳了社保。

现场与工人沟通，车间现场工作中严禁吸烟。

人员基本掌握安全操作规程，知晓基本的触电、火灾防护知识。公司为员工发放了工装、口罩、手套等劳保用品。

巡视办公区域环境因素和安全风险的运行情况：

废水排放控制：仅为生活废水，排入市政管网。

固废排放控制：主要为废纸张、废报纸等，均定期变卖，无乱排放现象；对于废硒鼓墨盒，均由供应商回收，废电池和废灯管等投入街道的不可回收垃圾箱，无乱排放现象。

火灾控制：办公楼均配备了灭火器和消防栓及安出口、应急灯等设施，生产车间配备了灭火器和消防栓，办公楼与生产车间均通过了消防验收。

触电管理：现场查看办公设备电源无裸露、能有效管理和控制。

交通事故管理：公司规定出差路途远的乘坐高铁、飞机等公共交通工具，市区及周边的可开车前往，持证



驾驶，不酒驾、不毒驾、不疲劳驾驶，1 年来未发生交通事故。

相关方管理：生产经理介绍，来厂参观人员严格遵守公司安全管理规定，参观车间必须专人陪同，佩戴安全帽，并讲解安全和环境管理要求。

生产部运行控制基本符合要求。

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

策划有《管理评审控制程序》，程序要求一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。

查最近一次管理评审：

1、提供了《管理评审计划》：管理评审的时间：2024 年 10 月 30 日

2、主持人：总经理，参加人：公司各部门主管

3、查看管理评审输入内容：

本年度内审结果，对与公司相关的法规要求及其他要求的一致性的评估；

来自有利益的外部相关方的信息，包括投诉；

质量、环境、安全的过程的业绩、产品的符合性、

资源的充分性、有效性；

公司的环境绩效、职业健康安全绩效；

目标和指标的完成情况；改善和防止措施的情况；

顾客的满意度、顾客投诉等。

公司的合规性情况；

环境因素、危险源的发生情况；

公司内外环境和因素的变化汇总

公司风险措施和有效性评价

供方产品质量、环境、安全情况

改进的建议。纠正措施的实施情况

可能影响质量、环境、职业健康安全管理体系的变更；

管理方针的适宜性。

4、提供管理评审会议记录：管理者代表汇报了公司管理体系运行状况和内审不合格的整改情况，各部门负责人汇报了各部门的管理体系运行情况，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结本次管理评审，同时就改进的决议做出了安排。

5、查看《管理评审报告》，总经理对管理评审过程进行了总结，结论：总体来说公司运行的管理体系符合 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，能满足当前生产及服务的需求。

通过本次管理评审，确保了质量、环境和职业健康安全方针、目标和管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

本次管理评审提出改进建议：1) 加强隐患排查与治理工作

2) 综合办公室负责对各部门存在的记录的填写不认真、不仔细或漏填的现象进行教育培训。

6、提供了改进检查记录表，针对以上改进建议，制定了改进措施。

改进措施：1) 学习组织培训，加强检查频率，每季度进行一次全面检查 2) 加强标准培训

经询问，改进措施正在实施中。

3.4 持续改进

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制

提供的《不合格品输出控制程序》中规定了对不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理，生产过程和产品检验



过程中发现的少量不合格品作返工、返修处理，批量的不合格品要求填写“不合格品报告”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等。

提供有《不合格品台账》，有不合格的描述、针对不合格进行了原因分析和处置意见等，均有批准人签字确认。

不合格输出的管理基本受控。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。

管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。

总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。

自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。

基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，自体系运行以来无质量环境安全事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求：

3.5 体系支持

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）:

基础设施:

该公司办公楼和车间均为自建，办公和生产场所位于贵州省贵阳市清镇市铝城大道南段 8 号。

企业自建厂房和办公楼作为经营场所，生产一号车间面积约 5800 平米（自用），生产二号车间面积约 3500 平米，生产三号车间面积约 2500 平米，二号三号车间对外租赁；

3 层办公楼 1 座，建筑面积约 1500 平米，设有办公室、会议室和接待室等。整体环境整洁，满足需求；

主要生产设备：钢筋焊网机、数控冷轧带肋钢筋生产线、护栏焊机、钢筋调直机、切割机、主被动防护网编织设备、

护栏网焊接设备 etc 等，满足现有生产需求。

特种设备：场内叉车 2 辆、天车 4 部，提供有定期检验报告。

办公设备:办公桌椅、电脑、打印机等；

办公设备的日常维护，主要为局域网维护、灰尘清扫、电脑、和一些设备的耗材更换。

设备的保养:

查企业编制了《设备维护、保养、检修管理制度》，用于设备日常管理。

生产设备登记有《主要生产设备一览表》。

制定了《设备维修保养计划》，《设备维护保养记录》，《设备检修记录》。

查该企业监视测量仪器有：配备钢卷尺、游标卡尺等，满足检验需求；

监视测量资源建立了台账，并对监视和测量设备检定情况进行了登记。

查有《监视和测量设备历史记录卡》，记录了设备名称，型号，制造厂，出厂编号，本厂编号，购置日期，检定日期，检验机构等内容。

查计量器具校准：提供计量器具的校准报告，查钢卷尺，游标卡尺校准校准日期均为 2024.11.29，建议校准周期为 12 个月，详情见附件。

该公司生产部质检人员负责监视和测量设备的管理。

使用过程中没有发生检测设备偏离校准状态现象。

没有用于监测的计算机软件。



2) 人员及能力、意识:

查企业制定了能力、意识和培训控制程序，综合办公室负责人员招聘、培训、考核等工作。

特殊岗位选聘有资质的人员，持证上岗。配备了电工、焊工、叉车工。

查:

张贵科，T52242519780113395X，作业类别：焊接与热切割作业 操作项目：熔化焊接与热切割作业
有效期限 2024-08-09 至 2030-08-08

张贵文：证件编号 522425197407143957，项目代号：SMAW-Fe II-3G-12-Fef3J、SMAW-Fe II-2G-12-Fef3J、
SHAW-Fell-1G-

12-Fef3J 有效期至：2027 年 10 月；

赵明伟：证件编号:131125199007240159，项目代号：SMAW-Fe II-3G-12-Fef3J、SMAW-Fe II-2G-12-Fef3J、
SHAW-Fell-1G-12-Fef3J 有效期至：2027 年 07 月；

赵明伟：证件编号:131125199007240159，项目代号：N1、Q2(限桥式起重机)有效期至：2026 年 04 月；

魏学军：证件编号:130481196905163311，项目代号：Q2(限桥式起重机)有效期至：2026 年 04 月；

张凯：证书编号：11000100144Z0475，职业资格：维修电工

安全生产管理人员：

龚伟，证书编号:第 52252519720621841X 号，有效期:自 2022 年 05 月 20 至 2025 年 05 月 19 日；

谢三字，证书编号:第 522129198810245025 号，有效期:自 2023 年 09 月 18 至 2026 年 05 月 17 日；

人员能力的确定和人员的能力评价情况：

1) 制定《岗位任职要求》，每年度对在岗位人员能力进行一次评价，提供 《(2024 年)岗位任职情况评定记录》，对总经理、各部门负责人、员工进行了岗位任职能力评定，评定内容包括：工作年限、学历、业绩评分、出勤率等 5 项，评定结论：均“符合要求”。

2) 获取所需能力的措施及其评价情况（可包括培训、辅导或重新分配工作、招聘、分包给胜任的人员等）：公司通过对职员工培训获得和提升管理人员及其他各类人员的质量意识、工作能力。

提供《(2024)年度员工培训计划表》，查见培训内容包括质量、环保、安全意识培训、方针、手册（程序文件）、制度文件等培训；火灾、重伤等应急预案及安全、消防知识的培训；内审员培训；标准宣贯培训、相关方意识、环境管理、安全管理、风险因素、环境因素识别和评价、危险源辨识与风险评价等培训；环境、安全法律法规和其他要求培训等内容。

提供《(2024)工艺、技术及安全培训计划》，查见培训内容环保生产、安全生产管理制度、应急事件管理、安全责任要求等；生产工艺、产品标准培训；岗位安全操作规程、设备安全操作规程、安全文明生产及特殊工序人员培训；环保生产、安全生产操作规程、安全管理等等内容。

提供《培训记录》，抽查查见：

2024.7.25 培训主题：质量、环保、安全意识培训、方针、手册（程序文件）、制度文件等培训，有培训内容、参加人员、效果评价，培训有效，评价人：赵腾蛟

2024.8.10 培训题目：火灾、重伤等应急预案及安全、消防知识的培训，有培训内容、参加人员、效果评价，培训有效，评价人：赵腾蛟

2024.9.12 培训题目：内审员培训，有培训内容、参加人员、效果评价，培训有效，评价人：赵腾蛟

现场审核同内审员赵腾蛟、赵明伟进行沟通，现场询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划、实施情况，不能回答清楚，内审、管理评审的过程在咨询老师的协助下完成，存在能力不足。开具不符合。

通过下发文件、能力提升培训等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的管理目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。

经与赵总沟通，公司的经营方针、各岗位绩效考核目标通过下发文件及培训等形式进行传达；

员工的质量意识，岗位职责等要求经过培训和每月的绩效考核，强化员工的意识。

赵总能够叙述自己的岗位职责，岗位质量目标，公司产品的质量要求等；清楚不符合产品质量要求及安全操作的后果；质量意识较强。

结论：符合要求。



3) 信息沟通:

公司建立并实施《信息交流、协商、参与和沟通控制程序》，规定了职责、工作流程，包括内部沟通和外部沟通的方法和要求。

公司确定了质量、环境、职业健康安全管理体系相关的内部和外部沟通，包括：沟通什么；何时沟通；与谁沟通；如何沟通；由谁负责，内外部沟通具体体现在公司内部工作会议、质量、环境、职业健康安全会议、员工的培训、公司宣传栏等，与外部的沟通具体体现在合同签订、满意度调查。

与外部供方、外包方、环保、安监及顾客和供方等进行沟通。

现场查阅内部沟通方式：1)公司管理会议：例会/部室会议等 2)分析会/年度总结会/3)简报 4)座谈 5)微信群沟通内容：1)管理体系的评价和改进；2)质量、环境和职业健康安全运行结果的分析和改进；

3)已经存在或潜在不合格的评审与处置；4)客户需求和期望的变化；5)合规义务的变化；6)公司发展的设想和建议。

外部交流：通过发放《告相关方书》与相关方就相关质量、环境、职业健康安全信息进行相互沟通，保留了相关方通报书等文件。

现场审核，赵总面谈：与其交流和沟通获知熟悉安全生产法、污染环境防治法等的相关要求，合法经营，以员工的职业健康和安全为出发点，配备高效健康的管理资源，建立合理的劳动制度和监管体系，同时任命管理者代表积极推行职业健康安全管理体系的实施。

与负责监视员工健康人员赵腾蛟交谈：负责组织员工进行健康体检，关注员工的身心健康，及时了解员工在健康安全方面的需求和期望，督促为员工订制和发放工作服，交纳保险，代表健康安全委员会与员工代表就如何参与职业健康安全管理方针的制定。与公司职业健康安全管理体系程序的制定、实施和评审。参与环境因素、危险源的辨识，风险评价和风险控制的实施和评审。对公司为员工提供的安全工作环境实施监督检查等。

与安全事务代表赵明伟沟通，公司的安全事务员工代表由员工推荐或选举产生，员工能充分参与公司的职业健康安全方针和目标的制定和评审，对职业健康安全事务发表意见，就公司的职业健康安全的决策或要求及时向员工进行沟通，并收集反馈意见，适当参与危险源辨识、风险评价和控制措施的确定；适当参与事件调查。

对其控制基本符合要求。

4) 文件化信息的管理:

受审核方建立的管理体系文件包括：

1.《质量/环境/职业健康安全手册》BSY/SC-2024，版本 A/1，发布日期：2024 年 12 月 2 日，2024 年 12 月 2 日修订实施；

2.程序文件 BSY/CX-2024 版本 A/0，发布日期：2024 年 7 月 1 日，2024 年 7 月 1 日实施；

3.制度规范，包括：安全生产管理制度、办公室管理制度、厂区环境卫生管理制度、人员管理及岗位责任制、职业健康安全应急预案等。

4.体系运行所需要的各项记录

编制了文件控制程序，用于对管理体系文件的管理

经文件审核，该组织所编制的质量管理手册和程序文件基本符合标准及相关法规要求，文件审核所开具文审问题已整改，经现场验证有效。

查受控文件清单有：序号、文件名称、文件编号、版本/状态、备注。

查记录清单有：序号、记录编号、记录名称、保存期限。

查作废文件：《管理手册》和《文件控制程序》对作废文件做出了相关规定。赵经理介绍，体系运行以来，没有作废文件。

查文件的保存：办公室配有文件柜，各种文件均分类保存在文件柜中，便于检索和查询。由办公室定期对其进行检查，目前保存完好。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述



Q: 钢筋焊网、主动防护网、被动防护网 、护栏网的生产

E: 钢筋焊网、主动防护网、被动防护网 、护栏网的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O: 钢筋焊网、主动防护网、被动防护网 、护栏网的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动



五、审核组推荐意见:

审核结论: 根据审核发现, 审核组一致认为, 贵州博赛元实业发展有限责任公司的

☒质量 ☒环境 ☒职业健康安全 ☐能源管理体系 ☒食品安全管理体系 ☐危害分析与关键控制点体系:

审核准则的要求	☐ 符合	☒ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☒ 有效	☐ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☒ 达到	☐ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☒ 有效	☐ 基本有效	☐ 无效

通过审查评价, 评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求, 具备实现预期结果的能力, 管理体系运行正常有效, 本次审核达到预期评价目的, 认证范围适宜, 本次现场审核结论为:

☐推荐认证注册

☒在商定的时间内完成对不符合项的整改, 并经审核组验证有效后, 推荐认证注册。

☐不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:潘琳 鲍阳阳



被认证方需要关注的事项

（本事项应在末次会议上宣读）

审核组推荐认证后，北京国标联合认证有限公司将根据审核结果做出是否批准认证的决定。贵单位获得认证资格后，我们的合作关系将提高到新阶段，北京国标联合认证有限公司会在网站公布贵单位的认证信息，贵单位也可以对外宣传获得认证的事实，以此提升双方的声誉。在此恳请贵公司在运作和认证宣传的过程中关注下列（但不限于）各项：

1、被认证组织使用认证证书和认证标志的情况将作为政府监管和认证机构监督的重要内容。恳请贵单位按照《认证证书和认证标志、认可标识使用规则》的要求，建立职责和程序，正确使用认证证书和认证标志，认证文件可登录我公司网站查询和下载,公司网址：www.china-isc.org.cn

2、为了双方的利益，希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件：包括主要负责人的变更、联系方法的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响事故以及贵单位认为需要与我公司取得联系的其他事项。当出现上述情况时我公司将根据具体事宜做出合理安排，确保认证活动按照国家法律和认可要求顺利进行。

3、根据本次审核结果和贵单位的运作情况，请贵公司按照要求接受监督审核，监督评审的目的是评价上次审核后管理体系运行的持续有效性和持续改进业绩，以保持认证证书持续有效。如不能按时接受监督审核，证书将会被暂停，请贵单位提前通知北京国标联合认证有限公司，以免误用证书。

4、为了认证活动顺利进行，请贵单位遵守认证合同相关责任和义务，按时支付认证费用。

5、认证机构为调查投诉、对变更做出回应或对被暂停的客户进行追踪时进行的审核，有可能提前较短时间通知受审核方，希望贵单位能够了解并给予配合。

6、所颁发的带有 CNAS（中国合格评定国家认可委员会）认可标志的认证证书，应当接受 CNAS 的见证评审和确认审核，如果拒绝将会导致认证资格的暂停。

7、根据《中华人民共和国认证认可条例》第五十一条规定，被认证方应接受政府主管部门的抽查；根据《中华人民共和国认证认可条例》第三十八条规定在认证证书上使用认可标志的被认证方应配合认可机构的见证。当政府主管部门和认可机构行使以上职能时，恳请贵单位大力配合。

违反上述规定有可能造成暂停认证以至撤销认证的后果。我们相信在双方共同努力下，可以有效地避免此类事件的发生。

在认证、审核过程中，对北京国标联合认证有限公司的服务有任何不满意都可以通过北京国标联合认证有限公司管理者代表进行投诉，电话：010-58246011；也可以向国家认证认可监督管理委员会、中国合格评定国家认可委员会投诉，以促进北京国标联合认证有限公司的改进。

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。